

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平6-23849

(43)公開日 平成6年(1994)2月1日

| (51)Int.Cl. ⁵ | 識別記号 | 庁内整理番号 | F I | 技術表示箇所 |
|--------------------------|------|---------|-----|--------|
| B 2 9 C 65/56 | | 7639-4F | | |
| B 6 0 K 37/00 | Z | 7812-3D | | |
| // B 2 9 K 105:04 | | 4F | | |
| B 2 9 L 9:00 | | 4F | | |
| 31:30 | | 4F | | |

審査請求 未請求 請求項の数1(全 4 頁) 最終頁に続く

(21)出願番号 特願平3-293069

(22)出願日 平成3年(1991)11月8日

(71)出願人 000001476

株式会社カンセイ

埼玉県大宮市日進町2丁目1910番地

(71)出願人 591049055

ブリヂストン化成製品東京販売株式会社

東京都港区東新橋1-1-21 今朝ビル4

階

(72)発明者 奥平欣示

埼玉県大宮市日進町2丁目1910番地 株式

会社カンセイ内

(74)代理人 弁理士 本多 小平 (外3名)

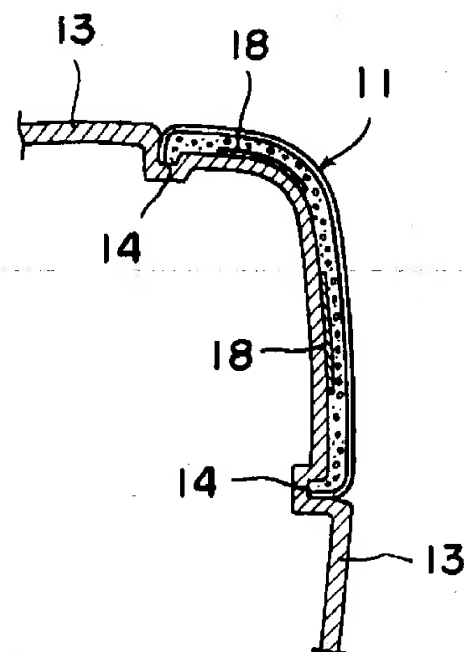
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 自動車用樹脂成形品の成形法

(57)【要約】 (修正有)

【構成】射出成形品の表面所望個所に、パッド部材の嵌合溝(14)を形成し、この嵌合溝内に、パッド用表皮に発泡シートをラミネートしてなるラミネートシートを素材として加熱プレスして得たパッド部材(11)の辺縁を、圧入固定する。

【効果】従来使用されていた発泡型が不要となり、しかもこの発泡型が省けることで、表皮のキャビティ型へのセット作業、芯材のコア型へのセット作業等が省けることから生産性、経済性が大幅に向上される。またパッド部材11の被着位置は、射出成形による溝位置が基準となることから、量産される射出成形品に被着されるパッド部材11の被着位置精度は高く、形状的にもバラツキのない成形品が量産できる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 樹脂による射出成形品を成形する際、その射出成形品の表面所望個所に、パッド部材の嵌合溝(14)を形成し、この嵌合溝内に、パッド用表皮に発泡シートをラミネートしてなるラミネートシートを素材として加熱プレスして得たパッド部材(11)の辺縁を、圧入固定することを特徴とする自動車用樹脂成形品の成形法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、自動車に設備される樹脂成形品の成形法であって、特に樹脂成形品の一部にパッド部材を添設する樹脂成形品の成形法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】例えば、自動車の内装品であるインストルメントパネル、ドアトリム等の一部にパッド部材を添設する樹脂成形品を成形する従来法は、パッド添設部品とパッドのない樹脂部品を夫々成形し、後工程によって、そのパッド添設部品と、パッド非添設部品とを結合組立てることにより、製品となしている例が主である。つまりパッド添設部品は真空成形手段により表皮部材を予め成形しておき、この表皮部材1を図1に示す如く発泡型2のキャビティ型2-1内にセットし、しかる後、ミキシングヘッド3により発泡剤を混入したウレタン材4を上記表皮部材1上に注入する。また発泡型2のコア型2-2には予め形成されている芯材5をセットし、このコア型2-2をキャビティ型2-1に型閉めして、前記ウレタン材4を発泡成形することで、表皮部材1、発泡層4、芯材5が一体のパッド部材6が得られる。かくして得られたパッド部材6と予め形成されている本体成形品(図示せず)を適宜結合手段で一体化することにより、例えば図3に示す如き一部にパッド製品を有するインストルメントパネルを作成することができる。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、このような従来の製法にあっては、パッド製品1を作成するために使用する芯材1の成形と、本体成形品とを別工程により成形しなければならないことから、経済性、生産性の点で不具合があり、さらにはパッド部材と本体成形品との結合精度を高めることが困難であって、製品不良率が高くなるという問題点があった。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明はかかる従来の問題点に着目してなされたもので、射出成形した成形体の表面にパッド材被着用の溝を形成し、この溝を使用して

予め形成されているパッド部材の辺縁を嵌入して、一部にパッド部材を被着してなる樹脂成形品の成形法を提供することにある。

【0005】

【実施例】以下に本発明を図面に示す実施例に基いて詳細に説明する。

【0006】本実施例の樹脂成形品は、図3に示すように一部にパッド部材11を有せしめたインストルメントパネル12を作成するための実施例である。

10 【0007】先ずこのインストルメントパネル12を作成する成形工程について述べると、周知の射出成形手段によりインストルメントパネル本体13を成形するが、このインストルメントパネル本体13の射出成形時において、そのパネル本体の表面適所のパッド部材被着部には、パッド部材11の周辺を嵌合する嵌合溝14を形成する。上記パネル本体13の表面一部に、上記嵌合溝14を利用して被着されるパッド部材11の構成は布、合成皮革等のパッド用表皮15に、発泡シート16をラミネートしてなるラミネートシート17を素材として、該ラミネートシートを加熱プレス装置により加熱プレスして、上記発泡シート16の発泡と同時に、その辺縁部を適正な厚さにプレス17して、図5に示すような製品形状に成形して、パッド部材11となす。

20 【0008】次いでこのパッド部材11の辺縁を前記パネル本体13に設けた嵌合溝14内に圧入手段で押し込み固定するものである(図6参照)。パッド部材11をパネル本体13に被着せしめる際、そのパッド部材11とパネル本体13との間に両面粘着テープ18又はその他適宜の接着剤を介在せしめることにより、パッド部材11の被着力は一層高められる。

30 【0009】またパッド部材11の辺縁を、パネル本体13に設けた嵌合溝14内に嵌着せしめる他の実施例として、パッド部材11の辺縁に図7に示すように折り曲げ可能とする薄肉部19を形成し、このパッド部材11の辺縁をU字状に折り曲げて嵌合溝14内に押入することも可能である。

40 【0010】かくして構成されるインストルメントパネル12にあっては、そのパネル本体13に被着したパッド部材11が外れないように被着することが重要である。そこで上記各実施例で示すように、パッド部材11の辺縁を、接着剤を使用することなく、嵌合溝14内に嵌入した後、そのパッド部材11からの引き抜き実験を行なった結果、下記の如くであった。

【0011】

【表1】

| 表皮材質 | 綾織布地 +ウレタンスラブ | モケット布地 +ウレタンスラブ | 合成皮革 +ウレタンスラブ |
|---------------|------------------|--------------------|------------------|
| 溝からの引き抜き力(kg) | 8.5~14.0 | 10~17.5 | 9~12 |

【0012】従ってこの引き抜き力であれば、実用上の問題はなく実施可能である。また図6に示すように、パ

【0013】

【発明の効果】以上のように本発明は、樹脂による射出成形品を成形する際、その射出成形品の表面所望個所に、パッド部材の嵌合溝14を形成し、この嵌合溝内に、パッド用表皮に発泡シートをラミネートしてなるラミネートシートを素材として加熱プレスして得たパッド部材11の辺縁を、圧入固定する自動車用樹脂成形品の成形法であるから、これによれば、従来例において使用されていた発泡型が不要となり、しかもこの発泡型が省けることで、表皮のキャビティ型へのセット作業、芯材のコア型へのセット作業等が省けることから生産性、経済性が大幅に向上されるという効果が得られる。またパッド部材11の被着位置は、射出成形による溝位置が基準となることから、量産される射出成形品に被着されるパッド部材11の被着位置精度は高く、従って形状的にもバラツキのない成形品が量産できるという効果も得られる。

*【図面の簡単な説明】

【図1】従来例の説明図。

【図2】従来例によるパッド部材の説明図。

【図3】一部にパッド部材を具備せしめたインストルメントパネルの斜視図。

【図4】本発明による射出成形体の要部斜視図。

【図5】本発明によるパッド部材の断面説明図。

【図6】本発明による成形品の要部断面図。

【図7】本発明によるパッド部材の他の実施例を示した要部断面図。

【図8】本発明によるパッド部材結合手段の他の実施例を示した要部断面図。

【符号の説明】

11：パッド部材
12：インスト

12：インスト

ルメントパネル

14：嵌合溝

13：インストルメントパネル本体

16：発泡シート

15：パッド用表皮

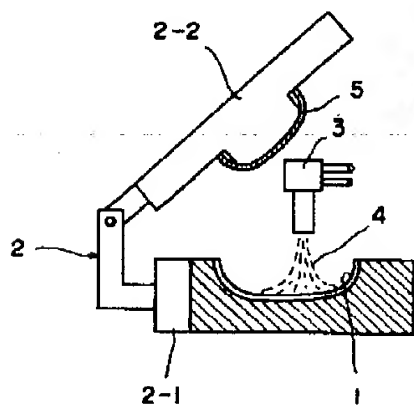
18：粘着テープ

17：プレス部

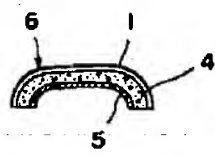
19：薄肉部

*30

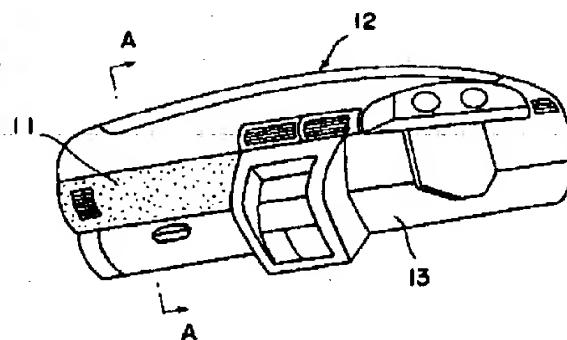
【図1】



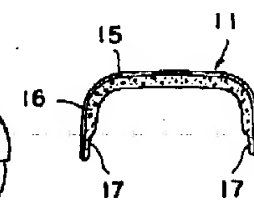
【図2】



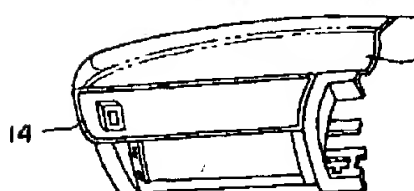
【図3】



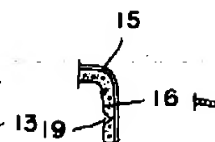
【図5】



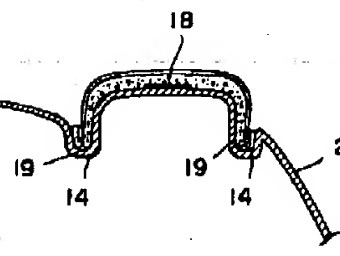
【図4】



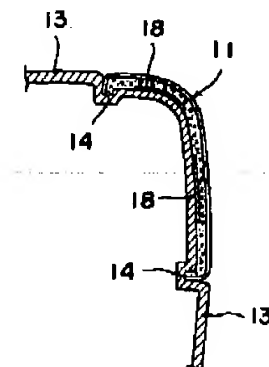
【図7】



【図8】



【図6】



フロントページの続き

(51)Int.Cl.⁵
B29L 31:58識別記号 庁内整理番号
4F

FI

技術表示箇所

(72)発明者 上原一仁
埼玉県大宮市日進町2丁目1910番地 株式
会社カンセイ内(72)発明者 大木敏幸
東京都港区東新橋1-1-21 ブリヂスト
ン化成成品東京販売株式会社内